

Порошковая краски с металлическим декорационным эффектом

Назначение

Порошковые краски с металлическим эффектом предназначена для покраски предметов с целью получения декорационного эффекта. Для получения лучшего предохранения поверхности детали, находящиеся снаружи помещений необходимо красить полиэфирной краской. Порошковые краски с металлическим эффектом применяются для декорационного покрытия мебели, предметы домашнего хозяйства, обогревателей, осветительных предметов, корпуса для электронного оборудование, мелкие декорационные элементы.

Технические данные

Назначение:	только для профессионального применения
Аппликация:	Электростатика и ТРИБО (после предварительной проверки)
Цвет:	серебро, золото, медь, а также другие металлические оттенки
Внешний вид:	гладкие, мелкие, а также крупные в ограниченном количестве
Блеск:	предел от 100 — 5 в зависимости типа краски
Толщина покрытия:	мин. 60Мм для гладких, для структур более 60 Мм
Режим полимеризации:	стандарт 180°С/15 мин
Удельный вес:	взависимости от цвета 1,25-1,7грамм/см ³
Расход:	взависимости от толщины 5 - 12 м ² /кг
Упаковка:	25 или 20кг в некоторых случаях
Хранение:	макс. 12 месяцев в сухом и проветриваемом помещению
Безопасность:	специальная Карта Характеристики

Рекомендации по применению

Поверхность предназначенная для покраски должна быть специально приготовлена . Правильное приготовление поверхности даст возможность получить максимально высокие параметры свойств. Для получения как можно лучших результатов необходимо сконтактоваться с нашим Техническим Отделом. При выборе правильного приготовления

поверхности необходимо принимать во внимание общие правила, а также получить рекомендации своего поставщика препаратов для приготовления поверхности. Для стандартного приготовления поверхности достаточно будет обезжирить поверхность предназначенную для покраски. Однако с целью увеличения устойчивости рекомендуется химическая подготовка поверхности предназначенной для порошковой покраски.

Сталь — обезжиривание/пескоструйная обработка/цинковое или железное фосфатирование

Оцинкованная сталь - обезжиривание/чистка щеткой/хромирование

Алюминий - обезжиривание, хромирование или альтернативные методы.

При нанесении краски особое внимание необходимо обратить на правильное заземление крашенных элементов. Во время покраски необходимо использовать небольшое облако хорошо распыленного порошка. Покраску необходимо производить при низком напряжении, не более 60 kV. При покраске необходимо обратить внимание на толщину покрытия рекомендуемой производителем порошковой краски. Для получения крупной структуры толщина покрытия должна быть соответственно увеличена. Краски с металлическим декорационным эффектом рекомендуется наносить пистолетом — электростатика. При применении пистолета ТРИБО рекомендуем произвести пробную покраску для проверки возможности нанесения данной краски у конкретного Клиента.

Физические свойства

Адгезия (ISO 2409):	G+0
Удар (ISO 6272):	40см/кг
Эластичность (ISO 6860):	макс. 4мм
Твердость по карандашу(15184):	мин. HB
Нагнетание (ISO 1520):	мин. 5мм
Сольная камера (ISO 9227):	макс. 2мм в течении 500 часов.

Информация о продукте

Индекс:	FP/FH.....
Цвет:	Серебро, золото, медь и другие
Блеск:
Внешний вид покрытия:	Металлическая



ТЕХНИЧЕСКАЯ КАРТА

Consus Sp. z o.o.

Ul. Metalowców 25

39-200 Dębica

Tel.: +48 14 681 4236

Fax.: +48 14 681 4236

Теоретический расход: 6,5 – 10 м²/кг

Рекомендованная толщина покрытия: 60 мкм

Дополнительные информации

.....

.....

.....

.....

Информации представленные в настоящей карте основаны на имеющемся опыте или на лабораторных исследованиях и опубликованы с целью помочь при практичном использовании краски. Фирма не несёт ответственности за потери или ущерб которые могут возникнуть в случае не правильного применения или применения без нашего контроля.